

自动冲口机系统  
(SAH-3 PLC V3 版本)

使  
用  
说  
明  
书

瑞安辉煌电子设备厂

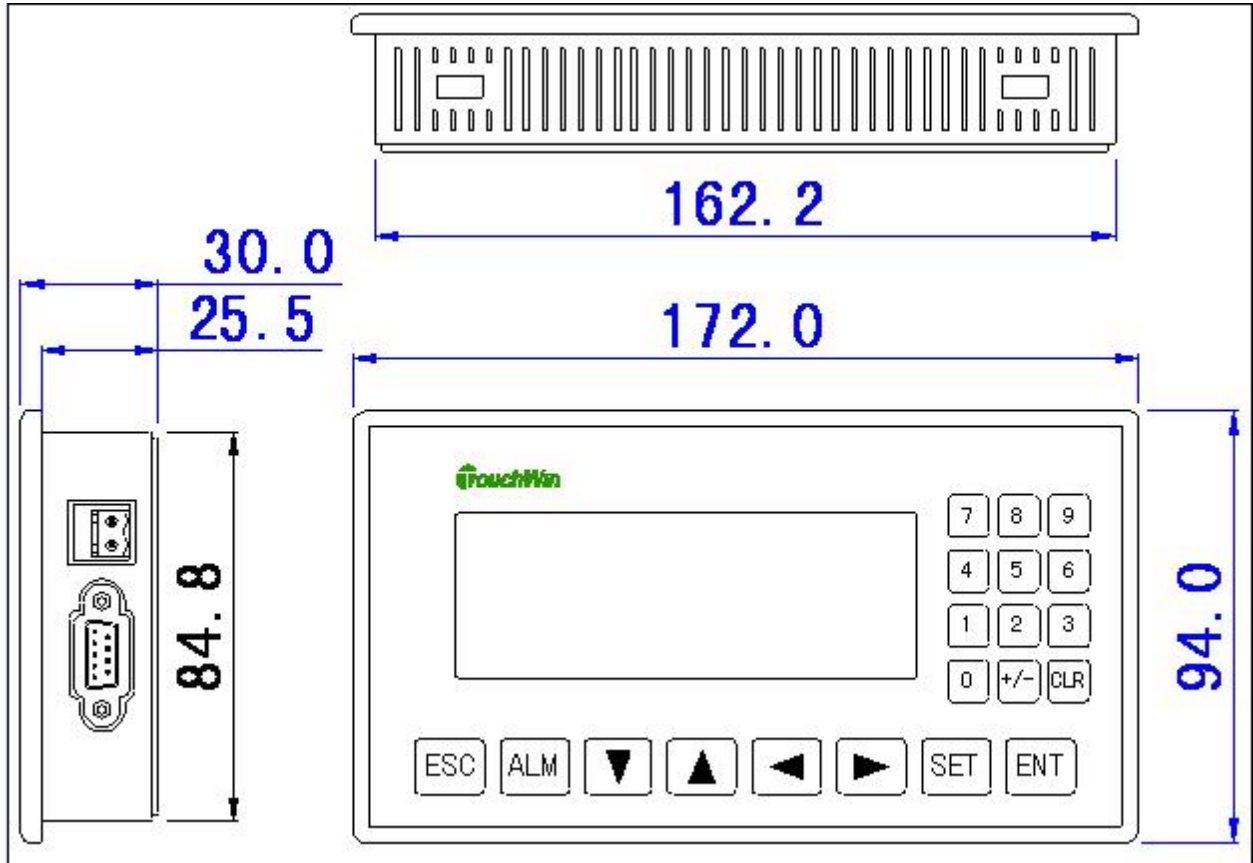
地址：瑞安市经济开发区

电话：0577-65602858 传真：0577-65006599

网址：<http://WWW.HHGK.CN>

# 显示屏[操作面板]

## 一. 面板外型图



## 二. 使用说明

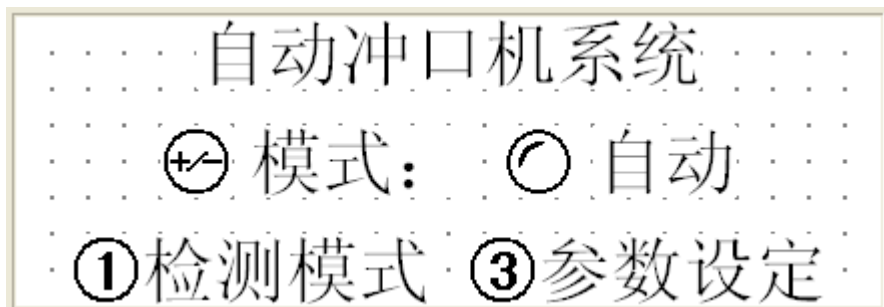
(一)、在初始画面（中英文语言选择）



按 7 跳转到中文画面

按 9 跳转到英文画面

(二)、运行模式画面

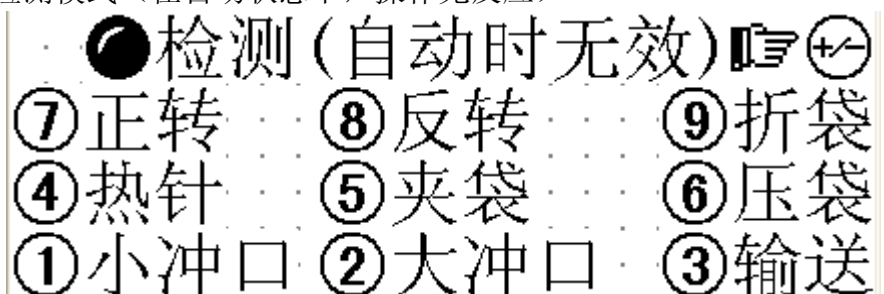


按 +/- 自动/手动 模式转换

按 1 检测模式

按 3 参数设定

(三)、检测模式（在自动状态下，操作无反应）



按 +/- 自动/手动 模式转换

按 7 主机正转（向霍尔 1 位置移动）

按 8 主机反转（向霍尔 4 位置移动）

按 9 折袋

按 4 热针

按 5 夹袋

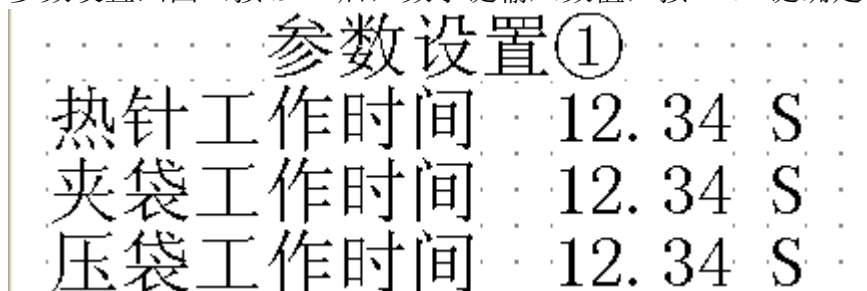
按 6 压袋

按 1 小冲口

按 2 大冲口

按 3 输送带、转盘电机

(四)、参数设置画面（按 SET 后，数字键输入数值，按 ENT 键确定）



1、热针工作时间 —— 热针工作时间

夹袋工作时间 —— 夹袋闭合时间


压袋工作时间 —— 压袋下压时间

参数设置②		
小冲口工作时间	12.34	S
大冲口工作时间	12.34	S
冲口复位时间	12.34	S

- 2、小冲口工作时间 —— 小冲口下压时间  
 大冲口工作时间 —— 大冲口下压时间  
 冲口复位时间 —— 大小冲口上升时间

参数设置③		
压袋复位时间	12.34	S
夹袋复位时间	12.34	S
输送带工作时间	12.34	S

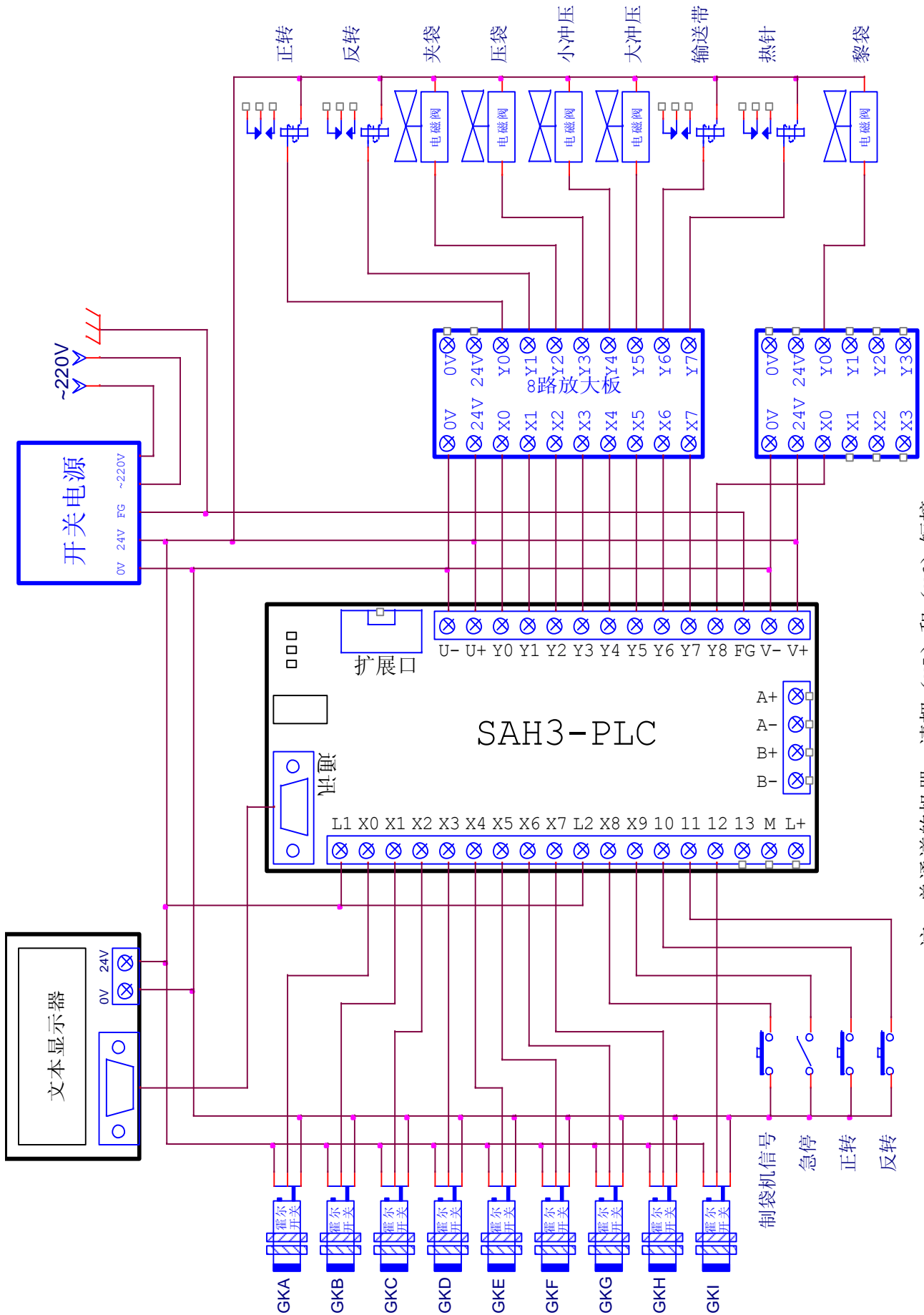
- 3、压袋复位时间 —— 时间到，压袋上升  
 夹袋复位时间 —— 时间到，夹袋闭合  
 输送带工作时间 —— 输送带（转盘）工作时间

参数设置④	
 8	总复位（慎用）

- 4、总复位 —— 按 8 可以解除极限保护  
 （前、后极限保护时,电机是不能手动前进和后退）

## PLC 说明及接线示意图

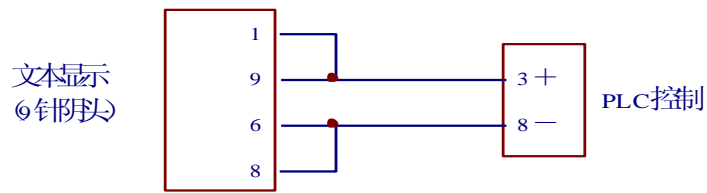
### 1、PLC 的连接示意图



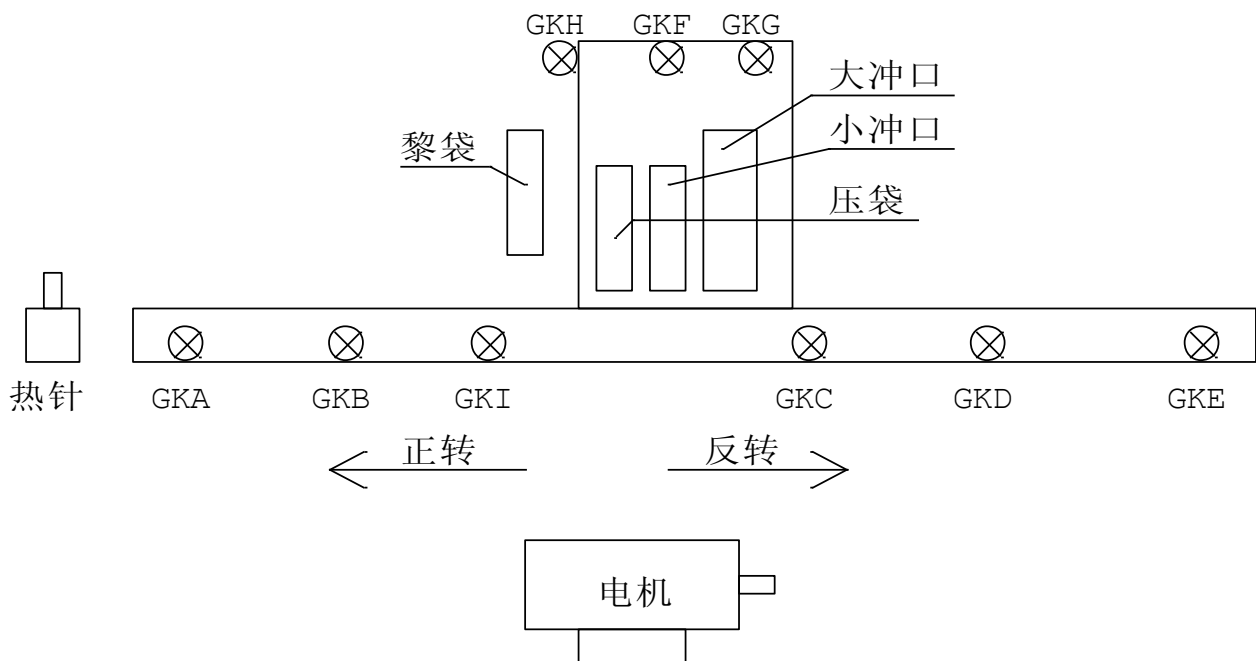
注：单通道的机器，请把 (X5) 和 (X6) 短接

4路放大板

2、文本显示器 与 PLC（485 通讯口）的连接线示意图（连接线选用屏蔽线）



## 霍尔开关安装示意图



GKA	(X0)	前端限位
GKB	(X1)	等待位置
GKC	(X2)	冲口位置
GKD	(X3)	放袋位置
GKE	(X4)	后端限位
GKF	(X5)	压袋汽缸保护信号 A
GKG	(X6)	压袋汽缸保护信号 B
GKH	(X7)	黎袋汽缸保护信号
GHI	(X12)	黎袋位置

注：如果只需要（单通道），就把 X 6 和 X 5 信号短接。

配件清单					
序号	名称	型号	数量	单位	备注
1	文本显示器	OP320-A-S	1	台	
2	冲口机专用 PLC	SAH-3	1	台	
3	放大板	FDB8N	1	块	8 路
4	放大板	FDB4N	1	块	4 路
5	霍尔开关	HH12D10	9	只	
6	开关电源	S-50-24	1	只	明纬 50W
7	显示器配钩	铁钩	4	只	
8	显示器通讯插头	阳头 DB9	1	只	
9	显示器电源插头	CON2	1	只	
10	PLC 通讯插头	阴头 DB9	1	只	
11	磁铁	φ8	9	只	
12	说明书		1	份	